Start

DIE WAHL DES RICHTIGEN AUSSCHLEUSSYSTEMS

Die Fremdkörpererkennung spielt eine entscheidende Rolle für die Lebensmittelsicherheit. Das Ausschleussystem erfüllt jedoch eine ebenso wichtige Aufgabe - es beseitigt Risiken für die Lebensmittelsicherheit und verhindert, dass kontaminierte Produkte zum Verbraucher gelangen.

Fortress Technology bietet eine Vielzahl von individuell angepassten Ausschleussystemen, die auf die jeweiligen Anforderungen der Produktion, Anwendung und Lebensmittelsicherheit sowie die Anlagenkonfiguration abgestimmt sind. Automatische Ausschleussysteme werden empfohlen, da sie die Produktionsverfügbarkeit erhöhen und die Einhaltung von Lebensmittelsicherheitsprogrammen wie BRCGS, GFSI, SQF und FSSC sicherstellen.

Die Art der verwendeten Vorrichtung hängt von mehreren Faktoren ab, einschließlich Packungsgröße, Gewicht und Form, ob das Produkt frei fließend oder verpackt ist, Fabriklayout, Größe und Grundfläche sowie Linienabstand, Geschwindigkeit und Bandbreite des Förderers. Die Ausschleusoptionen reichen von Luftstrahl-, Klappen-, Bandstoppalarm-, Umlenkarm-, Drop-Nose-, Kicker- und Schwerlast-Kicker-Ausschleussystemen bis hin zu bidirektionalem Schwenkarm-, Überkopf-Schwenkarm-, Rückzugsband-, Bandrücklauf- und Lift-Nose-Systemen.

Für weitere Informationen hören Sie sich den Podcast Food Safety First an, in dem erklärt wird, wie man eine genaue und wiederholbare Ausschleusung sicherstellt. Klicken Sie hier: https://fortresstechnology.com/food-safety-first-episode-7-reject-device-pros-and-pitfalls/

End

Image: Fortress bietet über ein Dutzend verschiedene Arten von Ausschleussystemen, die auf die Anwendung und den Standort der Fabrik zugeschnitten sind.

NOTES TO THE EDITOR

Press release issued for Fortress Technology by Emma Scott:
E: emma@emmascottpr.co.uk

Fortress Technology (Europe) Ltd based in Oxfordshire is a wholly owned subsidiary of the privately-owned Toronto based Fortress Technology Inc. Putting consumer safety first we're trusted by thousands of domestic and global manufacturers to design, build, install and maintain inspection equipment that deliver exactly what they promise. From food to FMCG; pharmaceutical to bulk; SMEs to listed companies; metal detectors to checkweighers; x-ray to combination systems; Fortress inspection systems are renowned for their speed, accuracy and simple operation. All designed to catch contaminants, slash waste, spot product defects, comply with weights legislation and reduce production downtime.

Fully customisable, for 20+ years we have offered the Fortress Never Obsolete guarantee. Ensuring future sustainability and compliance with HACCP and Codes of Practice. This guarantee now extends across all our new combination, x-ray and checkweighing systems. Fortress has manufacturing facilities in the UK, Canada and Brazil. Sales and service support is available globally both direct and through trusted distributors.

Marketing & Media Enquiries to:
Leonie Brown | Marketing Manager
lbrown@fortresstechnology.com